

## OK 63.35



OK 63.35 är en lågkolhaltig rostfri elektrod avsedd för svetsning av stål typ 18% Cr - 12% Ni - 3% Mo, såsom 316L, X3CrNiMo17-13-3 (SS2343), X2CrNiMo18-14-3 (SS2353) eller motsvarande ståltyper enligt andra normer. Det ger goda slagseghetsnivåer. Minsta laterala expansionen av 0.38 mm krav uppfylls ned till -120 °C. Samma krav kan uppfyllas vid -196 °C när ferrit innehåll är i den lägre delen av specifikationen, dvs FN 3-4. Elektrodens utmärkta svetsningsegenskaper är särskilt framträdande i vertikal- och underupp lägen. (Art nr 6335)

<b>Klassificering</b>	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L B 2 2 SFA/AWS A5.4 : E316L-15 Werkstoffnummer : 1.4430
<b>Godkännanden</b>	ABS Stainless CE EN 13479 NAKS/HAKC 2.5-4.0 mm Sepröz UNA 272580 VdTUV 04812

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

<b>Svetsström</b>	DC+
<b>Ferrithalt</b>	FN 3-8
<b>Legeringstyp</b>	Austenitic CrNi
<b>Höljtyp</b>	Basic

### Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
<b>ISO</b>			
<b>AWS</b>			
Helsvetsgods	430 MPa	560 MPa	40 %

### Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningsstemperatur	Impact Value
<b>ISO</b>		
Helsvetsgods	20 °C	-
Helsvetsgods	-120 °C	-
<b>AWS</b>		
Helsvetsgods	20 °C	95 J
Helsvetsgods	-60 °C	75 J
Helsvetsgods	-120 °C	60 J
Helsvetsgods	-196 °C	35 J

### Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.04	1.6	0.4	12.6	18.3	2.7	0.06	4

### Insmättningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	kg svetsgods/ kg elektrod	Antal elektroder/kg svetsgods	Smälttid per elektrod vid 90% av maxström	Insvetstal
2.5 x 300 mm	55-85 A	24 V	0.63	91	42 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	80-120 A	24 V	0.63	47	58 sec	1.3 kg/h
4.0 x 350 mm	80-180 A	24 V	0.62	32	63 sec	1.8 kg/h